ELECTRODE BASE PLATES FOR LEAD STORAGE BATTERY

Patent Number:

JP60167267

Publication date:

1985-08-30

Inventor(s):

NAGATA YUKIHIRO

Applicant(s):

FURUKAWA DENCHI KK

Requested Patent:

☐: JP60<u>167267</u>

Application Number: JP19840022188 19840209

Priority Number(s):

IPC Classification:

H01M4/73

EC Classification:

Equivalents:

Abstract

PURPOSE:To prevent any curving of electrode plates which might occur due to their expansion by specifying the ratio of the length of vertical grid bones to that of lateral grid bones which form each space into which an active material is to be packed when grid-like base plates are prepared from a thin lead-alloy plate by punching.

CONSTITUTION: When forming electrode base plates 1 for a lead storage battery, the ratio of the length (a) of vertical grid bones 4 to the length (b) of lateral grid bones 5 is adjusted to be more than 1 preferably about 3.5; two vertical grid bones 4 and two lateral grid bones 5 surround each space 6 into which an active material is to be packed. As a result, after a plate group is made by fixing the lug 2 and the legs 3 of each base plate 1 to a strap and a container, the vertical expansion of the base plate 1 is smaller than its lateral expansion. Therefore the is no possibility that the plate formed by packing the active material is deformed due to curving or similar cause. Accordingly the reliability and the life of the plates can be improved by preventing any separation of the active material from the plates or short circuits between the plates.

Data supplied from the esp@cenet database - 12

⑲日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公開

⑫ 公 開 特 許 公 報 (A)

昭60-167267

@Int_Cl_4

識別記号

庁内整理番号

母公開 昭和60年(1985)8月30日

H 01 M 4/73

6933-5H

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

公発明の名称

鉛蓄電池用極板基板

②特 願 昭59-22188

❷出 顧昭59(1984)2月9日

砂発 明 者 永 田

娄 広

広 横浜市保土ケ谷区星川2丁目16番1号 古河電池株式会社

内

⑪出 願 人 古河電池株式会社

横浜市保土ケ谷区星川2丁目16番1号

砂代 理 人 弁理士 鈴江 武彦 外2名

月 細

1. 発明の名称

鉛蓄電池用極板基板

2. 特許請求の範囲

鉛または鉛合金薄板から形成された機械加工方式格子基板の縦格子骨と横格子骨にて囲まれた活物質充填空間部を、縦格子骨の長さ(a)と横格子骨の長さ(b)との比が a/b ≥ 1 にて形成したととを特徴とする鉛蓄電池用極板基板。

3. 発明の詳細な説明

本発明は鉛蓄電池用極板基板の改良に関するものである。

従来免蓄電池用極板用の格子基板は鋳造方式によって製造しているものであるが、近時電池のメンテナンスフリー化が要求されるとともに、電池の軽量化、高容量化並びに長寿命化が要望されるため上記の鋳造方式に代って機械加工方式即ちエクスペンド加工方式や打抜加工方式が 開発され実用化が進んでいる。

而して打抜加工方式においては鉛又は鉛合金

板の圧延加工によるでは、 ないのでは、 ないでは、 ない

このよりな縦格子骨に比し横格子骨を長くした基板1、1/を蓄電池用極板として使用した場合には、極板は必然的に、その基板が圧延方向(LD)に対する直角方向(TD)即ち基板の上下方向に伸びるため蓄電池の使用中に極板は耳部2及び足部3の方向に伸びる。ところが耳部2はストラップに、足部3は電槽のくらに固

特問昭60-167267(2)

本発明はかかる現状に鑑み鋭意研究を行った 結果、耳部及び足部の方向(上下方向)に伸び を生じにくくした鉛書電池用極板用基板を開発 したものである。即ち本発明は鉛または鉛合金 減板から形成された機械加工方式格子基板の縦 格子骨と横格子骨にて囲まれた活物質充塡空間 部を、縦格子骨の長さaと横格子骨の長さらと の比が s/b ≥ 1 にて形成したものである。

次に本発明の実施例について説明する。

連続鋳造圧延により得た鉛合金薄板から打抜 方式によって第3図示の如き格子基板1を得た。 活物質充填空間部6を囲む縦格子骨4と横格子 骨5の各4の長さをa およびb としたときの両 長さ比 a√b を 3.5 とし本発明基板を得た。図中 2 は耳部、 3 は足部である。

上記実施例にて得た基板と従来の基板に活物質を充填して NS 4 0 タイプの鉛客電池を作成し、過充電寿命試験を 5 サイクル実施した後の正極板の上下方向(P Q 方向)の伸びを第1 表に示す。

第 1 表

	伸び(ぁ)
本绕明品	0.7 ~ 1.1
従来品	2.8 ~ 3.3

さらに、縦格子骨 4 の長さ a と横格子骨 5 の 長さ b の比をそれぞれ変えた基板に活物質を充 切して電池を作成しこれに過充電寿命試験を 5 サイクル行いそのときの上下方向(P Q 方向) の基板の平均伸び 4 1 と横方向(R S 方向)の基 板の平均伸び 4 2 との比 4 1 /4 2 を測定した結果 は第 2 表の通りである。

年2表

	従来	基板	本発明基板		
a/b	0.3	0.5	1.0	2.0	4.0
61/62	2 . 8	1.7	1.0	0.6	0.4

尚、第4図示の如く耳部2近傍の骨数を増や す等電流密度等を考慮して1つの基板1に a/b の値か異なる活物質充填空間部6を設けること もできる。

以上の如く本発明基板によれば基板の伸びが少なくとも上下方向(縦方向)に対する伸びが横方向に対する伸びより極めて少ないため活物質を充塡した極板の形状において商曲等の変化は殆んど生せず、又これに伴って活物質が脱落するようなこともなくまた他極板との短絡もおこらず鉛蓄電池として長寿命のものをうる等顕著な効果を有する。

4. 図面の簡単な説明

第1 図は従来の鉛審電池極板用基板の平面図、 第2 図は連続圧延による鉛合金薄板を打抜加工 して基板を りる方法の 概略説明図、第 3 図及び第 4 図は本発明鉛 書電池 極板 限基板の 例を示す 平面 図である。

1 , 1'…打抜基板、2 …耳部、3 …足部、4 … 縦格子骨、5 … 模格子骨、6 …活物質充填空間部、7 …鉛合金薄板、a … 縦格子骨の長さ、b … 横格子骨の長さ。

出願人代理人 弁理士 鈴 江 武 彦

特质昭60-167267(3)

X







